

PIVOT DEVICE OF WIPER FOR VEHICLE

Publication number: JP2001138870 (A)

Publication date: 2001-05-22

Inventor(s): IWATA AKIHIRO; YAMAGUCHI YOSHIO; ITO KOJI; FURUYA TAKAHIRO +

Applicant(s): JIDOSHA DENKI KOGYO KK +

Classification:

- International: B60S1/24; B60S1/34; B60S1/06; B60S1/32; (IPC1-7): B60S1/24

- European:

Application number: JP20000313804 20001013

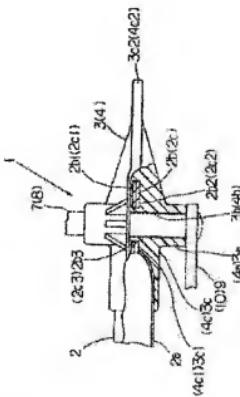
Priority number(s): JP20000313804 20001013

Also published as:

JP3516046 (B2)

Abstract of JP 2001138870 (A)

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a pivot device of a wiper for a vehicle having lightweight and simple structure and capable of reducing man-hour. SOLUTION: This pivot device 20 of a wiper for a vehicle is so constructed that a frame made of a metal material is formed by a cylindrical part to which a wiper motor is fixed, and a crushed part formed like a plate on the end part of the cylindrical part, a shaft guide hole larger than the outside diameter of a pivot shaft is bored in the crushed part, a pivot header has a shaft support part for rotatably supporting the pivot shaft, and the body side fixing part fixed to the car body panel, the shaft support part and the car body side fixing parts are integrally secured to the frame by resin integral molding to cover the crushed part of the frame, and a bearing of the shaft support part is formed through the guide hole formed in the crushed part.



Data supplied from the espacenet database — Worldwide

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-138870

(P2001-138870A)

(43)公開日 平成13年5月22日(2001.5.22)

(51)Int.Cl.⁷

識別記号

F I

マーク^{*}(参考)

B 60 S 1/24

B 60 S 1/24

審査請求 有 求項の数4 O.L (全7頁)

(21)出願番号 特願2000-313804(P2000-313804)

(62)分割の表示 特願平7-195250の分割

(22)出願日 平成7年7月31日(1995.7.31)

(71)出願人 000181251

自動車電機工業株式会社

神奈川県横浜市戸塚区東保野町1760番地

(72)発明者 岩田 彰久

神奈川県横浜市戸塚区東保野町1760番地

自動車電機工業株式会社内

(72)発明者 山口 義夫

神奈川県横浜市戸塚区東保野町1760番地

自動車電機工業株式会社内

(72)発明者 伊藤 浩二

神奈川県横浜市戸塚区東保野町1760番地

自動車電機工業株式会社内

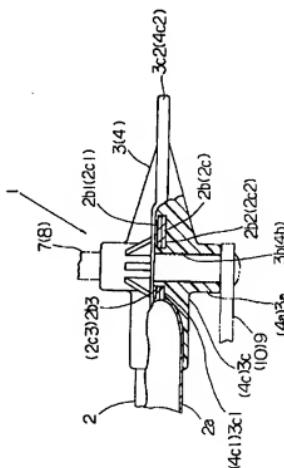
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 車両用ワイパのピボット装置

(57)【要約】

【課題】 軽量であって簡素な構造をもち、工数の減少を図れる車両用ワイパのピボット装置を提供することを課題とする。

【解決手段】 フレームは、金属材料からなり、ワイパモータが固定される筒状の筒部と、この筒部の端部に板状に形成された漸部とからなり、この漸部には前記ピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、前記ピボットホルダは、前記ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネルに固定される車体側固定部とを有し、前記シャフト支持部と前記車体側固定部とは前記フレームの漸部を覆って樹脂一体成形により前記フレームに一体に固着され、前記漸部に形成されたシャフトガイド孔を押通して前記シャフト支持部の軸受が形成されている車両用ワイパのピボット装置 20。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ワイバモータが取付けられるフレームと、このフレームの端部に固定され、車両の車体パネルに固定されるピボットホルダとを備えたワイバフレームと、

前記ピボットホルダに回動自在に支持され、ワイバモータの駆動によりリンク機構を介して予め定められた範囲を往復回動するピボットシャフトとを有する車両用ワイバのピボット装置において、
前記フレームは、金属材料からなり、ワイバモータが固定される筒状の筒部と、この筒部の端部に板状に形成された溝部とからなり、この溝部には前記ピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、前記ピボットホルダは、前記ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネルに固定される車体側固定部とを有し、前記シャフト支持部と前記車体側固定部とは前記フレームの溝部を覆って樹脂一体成形により前記フレームに一体に固定され、前記溝部に形成されたシャフトガイド孔を押通して前記シャフト支持部の軸受が形成されていることを特徴とする車両用ワイバのピボット装置。

【請求項2】 フレームの溝部に、このフレームと樹脂一体成形のための成形型との位置決めとなる成形型位置決め部が形成されていることを特徴とする請求項1に記載の車両用ワイバのピボット装置。

【請求項3】 ワイバモータが取付けられるフレームと、このフレームの端部に固定され、車両の車体パネルに固定されるピボットホルダとを備えたワイバフレームと、

前記ピボットホルダに回動自在に支持され、ワイバモータの駆動によりリンク機構を介して予め定められた範囲を往復回動するピボットシャフトとを有する車両用ワイバのピボット装置において、
前記フレームは、筒状とし、ワイバモータが固定される筒部と、この筒部の端部に形成された板状の溝部を有する金属製のパイプからなり、

前記ピボットホルダは、前記フレームの溝部を覆って樹脂一体成形により前記フレームに固定され、前記ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネルに固定される車体側固定部とを一体に有し、前記フレームの溝部に前記ピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、このシャフトガイド孔を押通して前記シャフト支持部の軸受が形成されていることを特徴とする車両用ワイバのピボット装置。

【請求項4】 フレームの溝部に、このフレームと樹脂一体成形のための成形型との位置決めとなる成形型位置決め部が形成されていることを特徴とする請求項3に記載の車両用ワイバのピボット装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明は、ワイバ動作を行なうピボットシャフトを回動自在に支持して、車体パネルに固定されるワイバフレームを有する車両用ワイバのピボット装置に関する。

【0002】

【従来の技術】この種の車両用ワイバのピボット装置としては、ワイバフレームの金属製フレームの両端部に、このフレームとは別個に作成した樹脂製のピボットホルダが固定されているものが知られている。このピボットホルダはシャフト孔を有するため、シャフト孔にピボットシャフトが挿入支持され、同じくピボットホルダに有するスクエードボルト等の車体パネル固定手段により車体パネルに対してねじ止めされるため、車体パネルに対して回動可能にピボットシャフトが支持され、このピボットシャフトの一端側に連結されるリンクを介し、このリンクに連結されるワイバモータの回転動力によってピボットシャフトが往復回動するため、このピボットシャフトの他端側に結合されるワイバームが払拭面上を往復で振動し、このワイバームに結合されたワイバプレードが、ワイバーム内蔵されたアームスプリングによって払拭面に圧接しながら往復で回動することにより、ワイバプレードにて払拭面を往復で拭う。

【0003】また、上記の構造とは異なるものとして、ワイバフレームのフレームおよびピボットホルダを金属により一体成形したものや、フレームおよびピボットホルダを樹脂により一体成形したものもあった。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】上記した車両用ワイバのピボット装置のうち、ワイバフレームのパイプ形状のフレームの両端部に樹脂製のピボットホルダが固定されているものの場合、接合部の強度を確保するため、フレームとピボットホルダとの緩み防止として夫々リベット止めや加縫止めに多くの工数を必要とし、量産を行い難いという問題点があった。

【0005】また、ワイバフレームのフレームおよびピボットホルダを金属により一体成形した車両用ワイバのピボット装置では、全体の重量が大きくなりうことから、車両の軽量化に反するため、実用性に欠け、一方、ワイバフレームのフレームおよびピボットホルダを樹脂により一体成形した車両用ワイバのピボット装置では、フィラー等を添加したとしても強度を確保するのが難しく、フレームの外形が大きくなる等、大形化するため、これも実用性に欠けていた。

【0006】

【発明の目的】この発明は、軽量であって簡素な構造をもち、工数の減少を図れる車両用ワイバのピボット装置を提供することを目的としている。

【0007】

【発明の構成】

【0008】

【課題を解決するための手段】この発明の請求項1に係る車両用ワイヤのピボット装置では、ワイヤモータが取付けられるフレームと、このフレームの端部に固定され、車両の車体パネルに固定されるピボットホルダとを備えたワイヤフレームと、ピボットホルダに回動自在に支持され、ワイヤモータの駆動によりリンク機構を介して予め定められた範囲を往復回動するピボットシャフトとを有する車両用ワイヤのピボット装置において、フレームは、金属材料からなり、ワイヤモータが固定される簡状の筒部と、この筒部の端部に板状に形成された漬部とからなり、この漬部にはピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、ピボットホルダは、ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネルに固定される車体側固定部とを有し、シャフト支持部と車体側固定部とはフレームの漬部を覆って樹脂一体成形によりフレームに一体に固定され、漬部に形成されたシャフトガイド孔を押通してシャフト支持部の軸受が形成されている構成としたことを特徴としている。

【0009】この発明の請求項2に係る車両用ワイヤのピボット装置では、請求項1の構成に加え、フレームの漬部に、このフレームと樹脂一体成形のための成形型との位置決めとなる成形型位置決め部が形成されている構成としたことを特徴としている。

【0010】この発明の請求項3に係る車両用ワイヤのピボット装置では、フレームは、筒状をなし、ワイヤモータが固定される筒部と、この筒部の端部に形成された板状の漬部を有する金属製のワイヤからなり、ピボットホルダは、フレームの漬部を覆って樹脂一体成形によりフレームに固定され、ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネルに固定される車体側固定部とを一体に有し、フレームの漬部にピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、このシャフトガイド孔を押通してシャフト支持部の軸受が形成されている構成としたことを特徴としている。

【0011】この発明の請求項4に係る車両用ワイヤのピボット装置では、請求項3の構成に加え、フレームの漬部に、このフレームと樹脂一体成形のための成形型との位置決めとなる成形型位置決め部が形成されている構成としたことを特徴としている。

【0012】

【発明の作用】この発明に係る車両用ワイヤのピボット装置において、金属材料からなるフレームには、ワイヤモータが固定される簡状の筒部と、この筒部の端部に板状に形成された漬部とが備えられている。そして、漬部にはピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、ピボットホルダには、ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネル

に固定される車体側固定部とが形成され、シャフト支持部と車体側固定部とはフレームの漬部を覆って樹脂一体成形によりフレームに一体に固定され、漬部に形成されたシャフトガイド孔を押通してシャフト支持部の軸受が形成されている。それ故、フレームと一对のピボットホルダとは、リベット止めや加締め止めを必要とせずに緩みなく結合することができ、しかも、大きな重量となることはない。

【0013】

【実施例】図1ないし図4にはこの発明に係る車両用ワイヤのピボット装置の一実施例が示されている。

【0014】図示される車両用ワイヤのピボット装置20は、駆動源となるワイヤモータ12をモータブラケット5を介して取付け可能なフレーム2とフレーム2の両端部に夫々固定され図示しない車両の車体パネルに固定可能な一对のピボットホルダ3、4を備えたワイヤフレーム1と、一对のピボットホルダ3、4に夫々回動自在に支持されワイヤモータ12の駆動により後述のリンク機構を介して予め定められた範囲を往復回動するピボットシャフト7、8とを有する。ピボットシャフト7、8には図示しないワイヤアームの一端部が固定され、ワイヤアームの他端には図示しないワイヤブレードが装着される。

【0015】ワイヤモータ12は、モータブラケット5に固定される。このワイヤモータ12の出力軸12aには、モータアーム13の一端部が結合されている。

【0016】一对のピボットホルダ3、4の内、第1のピボットホルダ3は、第1のピボットシャフト7を回動自在に支持し、第2のピボットシャフト4は、第2のピボットシャフト8を回動自在に支持する。

【0017】第1、第2のピボットシャフト7、8には、第1、第2のピボットアーム9、10の一端部が夫々結合され、両ピボットアーム9、10の他端部は第1のリンクコンロッド11の両端部に夫々回動可能に結合されている。

【0018】モータアーム13の他端部と第1のピボットアーム9の他端部は、第2のリンクコンロッド14の両端部に夫々回動可能に結合されている。

【0019】第2のリンクコンロッド14と、第1のピボットアーム9と、第1のリンクコンロッド11と、第2のピボットアーム10とでリンク機構を構成している。

【0020】フレーム2は金属材料からなる金属製のワイヤであって、一端から他端まで円筒状をなす筒部2aの他端寄りが、く字形状にわざかに折り曲げられて成形されており、一端部に第1の漬部2bが形成され、他端部に第2の漬部2cが形成されている。

【0021】第1、第2の漬部2b、2cは同一の形状をなすため、ここでは、図4に示される第1の漬部2bについてのみ説明する。

【0022】第1の漬部2bは、筒部2aの端部に対する溝し加工によって平面状をなす第1の接合平面2b1、第2の接合平面2b2を対向位置にもつ板状に成形されている。

【0023】また、第1の漬部2bのほぼ中央部には、第1、第2の接合平面2b1、2b2に連通した丸孔状のシャフトガイド孔2b3が穿設されており、このシャフトガイド孔2b3は、後述する第1のビポットホルダ3に備えたシャフト支持部3aと同心に配置され、このシャフト支持部3aに形成された軸受3bの内径寸法よりも大きい内径寸法を有する。尚、軸受3bの内径寸法は第1のビポットシャフト7の外径寸法よりもわずかに大きい寸法としている。

【0024】そして、第1の漬部2bのシャフトガイド孔2b3の外側には、第1の漬部2bの端部寄りの2個所に成形型位置決め部2b4、2b5がそれぞれ形成されている。これら成形型位置決め部2b4、2b5は、後述する第1のビポットホルダ3が樹脂成形される際に、成形型に対して位置決めるために用いられる。この場合、成形型位置決め部2b4、2b5は、シャフトガイド孔2b3の外側の2個所に形成されているが、2個所に限らず、1個所でも3個所でも、数が限定されるものではない。

【0025】第2の漬部2cには、第1の漬部2bと同様にして、第1の接合平面2c1、第2の接合平面2c2、シャフトガイド孔2c3、成形型位置決め部2c4、成形型位置決め部2c5を有する。

【0026】フレーム2は、筒部2aが中空形状であるため、それ自体、曲げに対する強度があるが、第1の漬部2b、第2の漬部2cの厚さ寸法が筒部2aの肉厚よりも大きくなっているため、第1の漬部2b、第2の漬部2cにおいては、剛性が増され、曲げ強度が高くなっている。

【0027】フレーム2の第1の漬部2bには第1のビポットホルダ3が樹脂一体成形され、フレーム2の第2の漬部2cには第2のビポットホルダ4が樹脂一体成形されている。

【0028】第1のビポットホルダ3および第2のビポットホルダ4は同一の形状をなすため、ここでは、図3に示される第1のビポットホルダ3についてのみ説明する。

【0029】第1のビポットホルダ3には、フレーム2の第1の漬部2bおよびフレーム2の筒部2aの端部を覆うものとして略十字形に成形されたホルダ本体3cのほぼ内側に、フレーム2の第1の漬部2bに備えた第1、第2の接合面2b1、2b2およびフレーム2の筒部2aの端部にそれぞれ接合されたビポットホルダ側の接合面3c1を有し、フレーム2の第1の漬部2bに穿設したシャフトガイド孔2b3の内側に丸孔状の軸受3bが形成されている。この軸受3bは、第1の漬部2b

のシャフトガイド孔2b3および第1のビポットホルダ3に一体に形成された筒状をなすシャフト支持部3aと共に配置されており、軸受3bの内径寸法は第1の漬部2bのシャフトガイド孔2b3の内径寸法よりも小さいため、軸受3bはシャフトガイド孔2b3の内周に向けて予め定められた肉厚寸法を有する。

【0030】また、第1のビポットホルダ3には、ホルダ本体3cの端部寄りに、車体側固定部3c2が一体に形成されている。車体側固定部3c2は、ホルダ本体3cの端部において二又状に突出しており、図1に示されるように、中央にゴム製のダンパ6が嵌め入れられ、このダンパ6を通して図示しないボルトが車両の車体パネル側にねじ止められる。

【0031】第1のビポットホルダ3は、図4に示されるフレーム2の第1の漬部2bの上方に配置された図示しない一方の成形型および第1の漬部2bの下方に配置された図示しない他方の成形型の一対の成形型によって樹脂成形されている。

【0032】このとき、フレーム2の第1の漬部2bに備えた成形型位置決め部2b4、2b5に他方の成形型に有する位置決めピンが挿入されることによって第1の漬部2bが他方の成形型に対して位置が決められ、フレーム2の第1の漬部2bに穿設したシャフトガイド孔2b3の内側に他方の成形型に有する軸受成形用凸部が配置され、その形状から、一方の成形型が第1の漬部2bの上方に配置されて、一方、他方の成形型が合わされ、内側に樹脂材料が注入される。その後に、一方、他方の成形型が分離されることによって、フレーム2の第1の漬部2bに穿設したシャフトガイド孔2b3の内周に向けて予め定められた肉厚寸法を有する軸受3bが形成される。

【0033】軸受3bは、その内径寸法と、この軸受3bに挿入される第1のビポットシャフト7の外径寸法との間に所定の回転隙間を形成しているため、メタル等の別部品を配置する必要がなく、第1のビポットシャフト7を回動自在に支持できる。

【0034】第1のビポットホルダ3の軸受3bには、図3に示されるように、第1のビポットシャフト7が挿入される。第1のビポットシャフト7の基端部には、第1のビポットアーム9の一端部が結合され、第1のビポットシャフト7の先端部には、図示しない車体パネルの外側に突出してワイヤブレードを先端に装着したワイヤームの基端がねじ止められる。

【0035】第1のビポットアーム9の他端部には、球状に形成された図示しないボールピンが取付けられており、このボールピンは第1のリンクコンロッド1の一端部に設けられた図示しないボールリテーナに球面対偶を介して結合されている。第1のリンクコンロッド1とは、その他端部にもボールリテーナが設けられており、このボールリテーナは第2のビポットアーム10の他端

部に取付けられた図示しないボールピンに球面対偶を介して結合されている。

【0036】第2のピボットホルダ4にも、第1のピボットホルダ3と同様にして、シャフト支持部4a、ホルダ本体4c、ホルダ側の接合面4c1、軸受4b、車体側固定部4c2を夫々一体に有する。

【0037】一方、モータブラケット5には、略矩形であって板状のブラケット本体5aにフレーム取付片5b、5c、5dがそれぞれ突出形成されているため、これらフレーム取付片5b、5c、5dがフレーム2の簡部2aに溶接されることによって固定されている。

【0038】モータブラケット5のブラケット本体5aのほぼ中央には、ワイヤモータ12がビス15をねじ止めることによって取付けられる。ワイヤモータ12は、出力軸12aがブラケット本体5aに設けられた出力軸挿通孔5a1から突出しているため、この出力軸12aにモータアーム13の基端部が結合される。モータアーム13の先端部には球状に形成された図示しないボールピンが取付けられており、このボールピンは第2のリンクコンロッド14の一端部に設けられた図示しないボールリテーナに球面対偶を介して結合されている。第2のリンクコンロッド14は、他端部にもボールリテーナが設けられ、このボールリテーナは、第1のピボットアーム9に設けられた図示しないボールピンに球面対偶を介して結合されている。

【0039】このような構造をなす車両用ワイヤのピボット装置20は、ワイヤフレーム1の両端において第1のピボットホルダ3に備えた車体側固定部3c2および第2のピボットホルダ4に備えた車体側固定部4c2が払拭面の下方の車体パネルに固定され、車体パネルから突出している第1、第2のピボットシャフト7、8に、ワイヤブレードを装着したワイヤアームがねじ止められる。

【0040】ワイヤモータ12に有する図示しない外部配線はワイヤバスイッチを介して電源に電気的に接続されるため、このワイヤバスイッチがオン切換えされることによって、ワイヤモータ12に内蔵したアーマチュアに通電すると、このアーマチュアが回転を開始するため、アーマチュアの回転によって出力軸12aが回転する。ワイヤモータ12の出力軸12aが回転すると、モータアーム13も回転するため、第2のリンクコンロッド14を介してモータアーム13の回転により、第1のピボットアーム9、第1のリンクコンロッド11、第2のピボットアーム10から構成される四節回転連鎖機構が作動して、第1、第2のピボットアーム9、10が予め定められた範囲で往復回転し、第1、第2のピボットシャフト7、8が往復回転し、第1、第2のピボットシャフト7、8に車体パネルの外側でねじ止められたワイヤアームを払拭面上で揺動させるため、ワイヤアームに内蔵されたアームスプリングによってワイヤブレードを払拭面

に圧接させながら、払拭面を拭うものとなる。

【0041】ワイヤモータ12に通電されることによつて、ワイヤブレードにて払拭面を拭うワイヤ動作が行われている間、フレーム2の漬部2b、2cに第1、第2のピボットホルダ3、4が樹脂一体成形されたワイヤフレーム1は、フレーム2に対して緩みなく接合された第1、第2のピボットホルダ3、4によって第1、第2のピボットシャフト7、8を回動可能にして車体パネル側に支持するものとなる。

【0042】

【発明の効果】以上説明してきたように、この発明に係る車両用ワイヤのピボット装置によれば、金属材料からなるフレームには、ワイヤモータが固定される筒状の筒部と、この筒部の端部に板状に形成された漬部とが備えられている。そして、漬部にはピボットシャフトの外径よりも大きなシャフトガイド孔が穿設され、ピボットホルダには、ピボットシャフトを回動自在に支持するシャフト支持部と、車体パネルに固定される車体側固定部とが形成され、シャフト支持部と車体側固定部とはフレームの漬部を覆って樹脂一体成形によりフレームに一体に固着され、漬部に形成されたシャフトガイド孔を押通してシャフト支持部の軸受が形成されている。それ故、フレームと一対のピボットホルダとは、リベット止めや加締止めを必要とせずに緩みなく結合することができ、しかも、大きな重量となることはない。よって、軽量であって簡素な構造をもち、工数の減少を図れるという優れた効果を奏す。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明に係る車両用ワイヤのピボット装置の一実施例の正面図である。

【図2】図1に示した車両用ワイヤのピボット装置に用いたワイヤフレームの背面図である。

【図3】図1に示した車両用ワイヤのピボット装置においてのピボットホルダ部分の一部破断平面図である。

【図4】図1に示した車両用ワイヤのピボット装置においてのフレームの外観斜視説明図である。

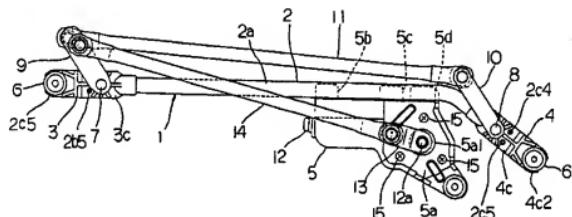
【符号の説明】

- 1 ワイヤフレーム
- 2 フレーム
- 2a 筒部
- 2b (漬部) 第1の漬部
- 2b3 シャフトガイド孔
- 2b4 成形位置決め部
- 2b5 成形位置決め部
- 2c (漬部) 第2の漬部
- 2c3 シャフトガイド孔
- 2c4 成形位置決め部
- 2c5 成形位置決め部
- 3 (ピボットホルダ) 第1のピボットホルダ
- 3a シャフト支持部

- | | |
|--------------------------|------------------------|
| 3 b 軸受 | 9 (リンク機構) 第1のピボットアーム |
| 3 c 2 車体側固定部 | 10 (リンク機構) 第2のピボットアーム |
| 4 (ピボットホルダ) 第2のピボットホルダ | 11 (リンク機構) 第1のリンクコンロッド |
| 4 a シャフト支持部 | 12 ワイバモータ |
| 4 b 軸受 | 13 モータアーム |
| 4 c 2 車体側固定部 | 14 (リンク機構) 第2のリンクコンロッド |
| 7 (ピボットシャフト) 第1のピボットシャフト | 20 車両用ワイバのピボット装置 |
| 8 (ピボットシャフト) 第2のピボットシャフト | |

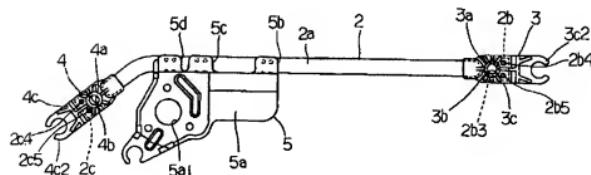
[図1]

20

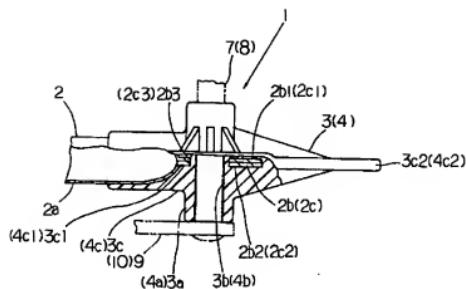


【图2】

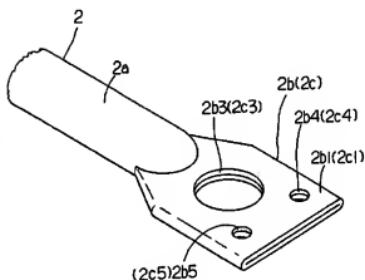
1



【図3】



【図4】



フロントページの続き

(72)発明者 古屋貴広
神奈川県横浜市戸塚区東保野町1760番地
自動車電機工業株式会社内